

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

(11) N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 655 027

(21) N° d'enregistrement national :

89 15763

(51) Int Cl⁵ : B 65 D 81/26, 85/72

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 27.11.89.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : 31.05.91 Bulletin 91/22.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de
recherche : *Se reporter à la fin du présent fascicule.*

(60) Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

(71) Demandeur(s) : *société dite: GIZEH (SARL) — FR.*

(72) Inventeur(s) : Halter Georges.

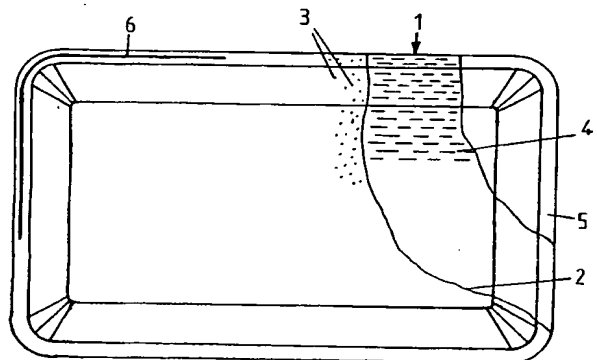
(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire : Cabinet Nuss.

(54) Barquette, en particulier barquette à viande, munie d'un dispositif d'absorption et procédé de fabrication d'une telle barquette.

(57) La présente invention concerne une barquette, en particulier barquette à viande, munie d'un dispositif d'absorption, ainsi qu'un procédé de fabrication d'une telle barquette.

Barquette caractérisée en ce qu'elle est munie d'un dispositif d'absorption (1) constitué par un complexe comportant une couche extérieure (2) en matériau imperméable pourvue de micro-perforations (3) et une couche intérieure (4) solidaire de la couche extérieure (2) et formée par un matériau absorbant, l'ensemble étant solidarisé avec la surface intérieure de la barquette (5).



FR 2 655 027 - A1



1

La présente invention concerne le domaine de la distribution de produits alimentaires frais, en particulier de viande conditionnée en portions sous film rétractable, et a pour objet une barquette, en particulier une
5 barquette à viande, munie d'un dispositif d'absorption.

L'invention a également pour objet un procédé de fabrication d'une telle barquette.

Actuellement, en particulier dans le domaine de la grande distribution, le conditionnement de la viande
10 est généralement réalisé dans des barquettes en polystyrène ou en tout autre matériau expansé ou non, l'ensemble étant entouré d'un film de protection rétractable.

Un tel conditionnement de viande dans des barquettes en matière synthétique expansée présente, cependant, l'inconvénient, du fait qu'un résidu de jus ou de
15 sang suinte de ladite viande, de former un réservoir pour ledit jus qui, lors de la manipulation de l'emballage coule en fonction de la plus forte pente et risque même de s'écouler sur d'autres produits.

Pour obvier à cet inconvénient, il a été proposé de munir le fond des barquettes, par collage ou par
20 simple pose, d'une feuille absorbante cellulosique. Une telle feuille permet de recueillir l'ensemble du jus et/ou du sang s'écoulant d'une pièce de viande et d'éviter ainsi des salissures inesthétiques de l'emballage,
25 ainsi que, éventuellement, des étiquettes de présentation du produit et d'indication du prix de vente.

Cependant, du fait même que la feuille recouvre uniquement le fond des barquettes, les parties de la
30 viande en contact éventuellement avec les côtés peuvent toujours encore lâcher du jus ou du sang sur lesdits

bords de la barquette, ce jus ou ce sang n'étant alors pas recueilli par la feuille absorbante et pouvant, malgré tout, salir l'ensemble de l'emballage.

Il a également été proposé de réaliser des bar-
5 quettes à triple fond, dont la partie extérieure est par-
faitement étanche et supporte une feuille de matière ab-
sorbante elle-même recouverte par un fond interne pourvu
de perforations de passage du jus ou du sang. Ces bar-
quettes présentent, cependant, les mêmes inconvénients
10 que celles munies d'une simple feuille en matière absor-
bante. En outre, un tel mode de réalisation est relative-
ment complexe, du fait qu'il nécessite un centrage par-
fait de la feuille de matière absorbante entre les deux
couches de fond des barquettes avant leur assemblage par
15 soudure.

Enfin, il existe également des barquettes dou-
bles, à savoir une inférieure étanche et une supérieure
pourvue de trous de passage du jus ou du sang et entre
lesquelles est insérée une feuille de matière absorbante,
20 ces barquettes étant réalisées, dans un procédé de fabri-
cation en continu, par formage à chaud et découpage si-
multané de plusieurs feuilles de matière, à savoir une
feuille inférieure en matière synthétique étanche, une
feuille intermédiaire en matériau absorbant et une feuil-
25 le supérieure pourvue de trous de passage du jus ou du
sang.

Comme les barquettes précitées, une telle bar-
quette permet également de recueillir relativement conve-
nablement le jus ou le sang de la viande qu'elle renfer-
30 me. Toutefois, les barquettes ainsi réalisées ne permet-
tent pas une étanchéité périphérique complète, du fait de
la présence de la bande de matière absorbante intermé-
diaire qui débouche aux deux extrémités, empêchant ainsi
le soudage entre la feuille supérieure perméable et la
35 feuille inférieure imperméable. Il en résulte que le jus
ou le sang recueilli par la feuille de matière absorbante

peut s'écouler à travers lesdites extrémités et salir l'emballage.

La présente invention a pour but de pallier ces inconvénients.

5 Elle a, en effet, pour objet une barquette, en particulier barquette à viande, caractérisée en ce qu'elle est munie d'un dispositif d'absorption constitué par un complexe comportant une couche extérieure en maté-
10 riau imperméable pourvue de micro-perforations et une couche intérieure solidaire de la couche extérieure et formée par un matériau absorbant, l'ensemble étant solidarisé avec la surface intérieure de la barquette.

L'invention a également pour objet un procédé de fabrication d'une telle barquette, caractérisé en ce
15 qu'il consiste essentiellement à réaliser, au préalable, une structure complexe par disposition d'une feuille en matière synthétique imperméable munie de micro-perforations sur une feuille en matériau absorbant et collage desdites feuilles entre elles, et à enrouler le
20 complexe obtenu sur une bobine, puis à dérouler ledit complexe simultanément avec une feuille en matière synthétique imperméable et à les faire passer dans une presse de conformation et de découpe réalisant simultanément l'assemblage du complexe et de la matière synthétique im-
25 perméable.

L'invention sera mieux comprise, grâce à la description ci-après, qui se rapporte à un mode de réalisation préféré, donné à titre d'exemple non limitatif, et expliqué avec référence aux dessins schématiques annexés,
30 dans lesquels :

la figure 1 est une vue en plan d'une barquette conforme à l'invention, et

la figure 2 est une vue en coupe de la barquette suivant la figure 1.

35 Conformément à l'invention et comme le montrent plus particulièrement, à titre d'exemple, les figures 1

et 2 des dessins annexés, la barquette, en particulier barquette à viande, est munie d'un dispositif d'absorption 1 constitué par un complexe comportant une couche extérieure 2 en matériau imperméable pourvue de micro-perforations 3 et une couche intérieure 4 solidaire de la
5 couche extérieure 2 et formée par un matériau absorbant, l'ensemble étant solidarisé avec la surface intérieure de la barquette 5.

La couche extérieure 2 en matériau imperméable
10 est avantageusement constituée par un film en polyéthylène muni de micro-perforations 3 et est collée, lors de la formation du complexe, sur la couche intérieure 4 en matériau absorbant cellulosique ou synthétique. Ainsi, toute la surface intérieure de la barquette 5 peut être mu-
15 nie du dispositif absorbant, de sorte que du jus ou du sang se trouvant sur n'importe quelle partie de ladite surface intérieure peut être absorbé à travers les micro-perforations 3 de la couche 2 par la couche intérieure 4.

Afin d'éviter la montée par capillarité du jus
20 ou du sang, le dispositif d'absorption 1 est avantageusement relié par une soudure circonférentielle continue 6 ou par un joint de collage circonférentiel continu disposé dans le fond de la barquette, à un niveau intermédiaire entre le fond et le rebord supérieur ou, de préférence, sur le rebord supérieur, près de la tranche de la
25 barquette 5. Une telle soudure 6 ou un tel joint empêche tout déversement du jus ou du sang au niveau de la tranche de la barquette 5 par formation d'une barrière et favorise ainsi le maintien dans la couche intérieure 4 en
30 matériau absorbant.

L'invention a également pour objet un procédé de fabrication d'une telle barquette, caractérisé en ce qu'il consiste essentiellement à réaliser, au préalable, une structure complexe par disposition d'une feuille 2 en
35 matière synthétique imperméable munie de micro-perforations 3 sur une feuille en matériau absorbant 4 et

collage desdites feuilles entre elles, et à enrouler le complexe obtenu sur une bobine, puis à dérouler ledit complexe simultanément avec une feuille 2 en matière synthétique imperméable et à les faire passer dans une presse de conformation et de découpe réalisant simultanément l'assemblage du complexe et de la matière synthétique imperméable.

L'assemblage entre le complexe formé par les feuilles 2 et 4 et la barquette 5 est avantageusement réalisé avec interposition d'une couche de liant préalablement au formage et à la découpe en presse.

Conformément à une variante de réalisation de l'invention, le procédé de fabrication de la barquette peut également consister, après réalisation préalable d'une structure complexe constituée par une feuille 2 en matière synthétique imperméable munie de micro-perforations et par une feuille en matériau absorbant 4 collées entre elles et enroulées sur une bobine, à dérouler ledit complexe, muni d'une couche inférieure autocollante, directement sur la matière synthétique imperméable pendant l'extrusion de cette dernière, puis à enrouler la matière en bande ainsi obtenue sur une bobine et, enfin, à dérouler cette bande et à la faire passer dans une presse de conformation et de découpe de la barquette.

Selon une autre caractéristique de l'invention, dans le cas de réalisation d'une barrière destinée à empêcher une migration du jus ou du sang en direction de la tranche de la barquette 5, le complexe formé par les feuilles 2 et 4 est relié, en outre, à la barquette 5, dans son fond ou entre le fond et le rebord supérieur ou sur le rebord supérieur, par une soudure circonférentielle continue 6 ou par un joint de collage circonférentiel continu.

Grâce à l'invention, il est possible de réaliser une barquette, en particulier à viande, permettant le préemballage avec absorption par capillarité, de sorte

qu'un déversement accidentel de jus ou de sang dans l'emballage ou hors de l'emballage est évité.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée au mode de réalisation décrit et représenté aux dessins annexés. Des modifications restent possibles, notamment du point de vue de la constitution des divers éléments ou par substitution d'équivalents techniques, sans sortir pour autant du domaine de protection de l'invention.

R E V E N D I C A T I O N S

1. Barquette, en particulier barquette à viande, caractérisée en ce qu'elle est munie d'un dispositif d'absorption (1) constitué par un complexe comportant une couche extérieure (2) en matériau imperméable pourvue de
5 micro-perforations (3) et une couche intérieure (4) solidaire de la couche extérieure (2) et formée par un matériau absorbant, l'ensemble étant solidarisé avec la surface intérieure de la barquette (5).

2. Barquette, suivant la revendication 1, caractérisée en ce que la couche extérieure (2) en matériau
10 imperméable est avantageusement constituée par un film en polyéthylène muni de micro-perforations (3) et est collée, lors de la formation du complexe, sur la couche intérieure (4) en matériau absorbant cellulosique ou synthétique.
15

3. Barquette, suivant l'une quelconque des revendications 1 et 2, caractérisée en ce que le dispositif d'absorption (1) est avantageusement relié par une soudure circonférentielle continue (6) ou par un joint de collage circonférentiel continu disposé dans le fond de la
20 barquette, à un niveau intermédiaire entre le fond et le rebord supérieur ou, de préférence, sur le rebord supérieur, près de la tranche de la barquette (5).

4. Procédé de fabrication d'une barquette suivant l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce qu'il consiste essentiellement à réaliser, au préalable, une structure complexe par disposition d'une
25 feuille (2) en matière synthétique imperméable munie de micro-perforations (3) sur une feuille en matériau absorbant (4) et collage desdites feuilles entre elles, et à enrouler le complexe obtenu sur une bobine, puis à dérouler ledit complexe simultanément avec une feuille (2) en
30 matière synthétique imperméable et à les faire passer

dans une presse de conformation et de découpe réalisant simultanément l'assemblage du complexe et de la matière synthétique imperméable.

5. Procédé, suivant la revendication 4, caractérisé en ce que l'assemblage entre le complexe formé par les feuilles (2 et 4) et la barquette (5) est avantageusement réalisé avec interposition d'une couche de liant préalablement au formage et à la découpe en presse.

6. Procédé, suivant la revendication 4, caractérisé en ce qu'il consiste, après réalisation préalable d'une structure complexe constituée par une feuille (2) en matière synthétique imperméable munie de micro-perforations et par une feuille en matériau absorbant (4) collées entre elles et enroulées sur une bobine, à dérouler ledit complexe, muni d'une couche inférieure autocollante, directement sur la matière synthétique imperméable pendant l'extrusion de cette dernière, puis à enrouler la matière en bande ainsi obtenue sur une bobine et, enfin, à dérouler cette bande et à la faire passer dans une presse de conformation et de découpe de la barquette.

7. Procédé, suivant l'une quelconque des revendications 4 à 6, caractérisé en ce que le complexe formé par les feuilles (2 et 4) est relié à la barquette (5), dans son fond ou entre le fond et le rebord supérieur ou sur le rebord supérieur, par une soudure circonférentielle continue (6) ou par un joint de collage circonférentiel continu.

P L. UNIQUE

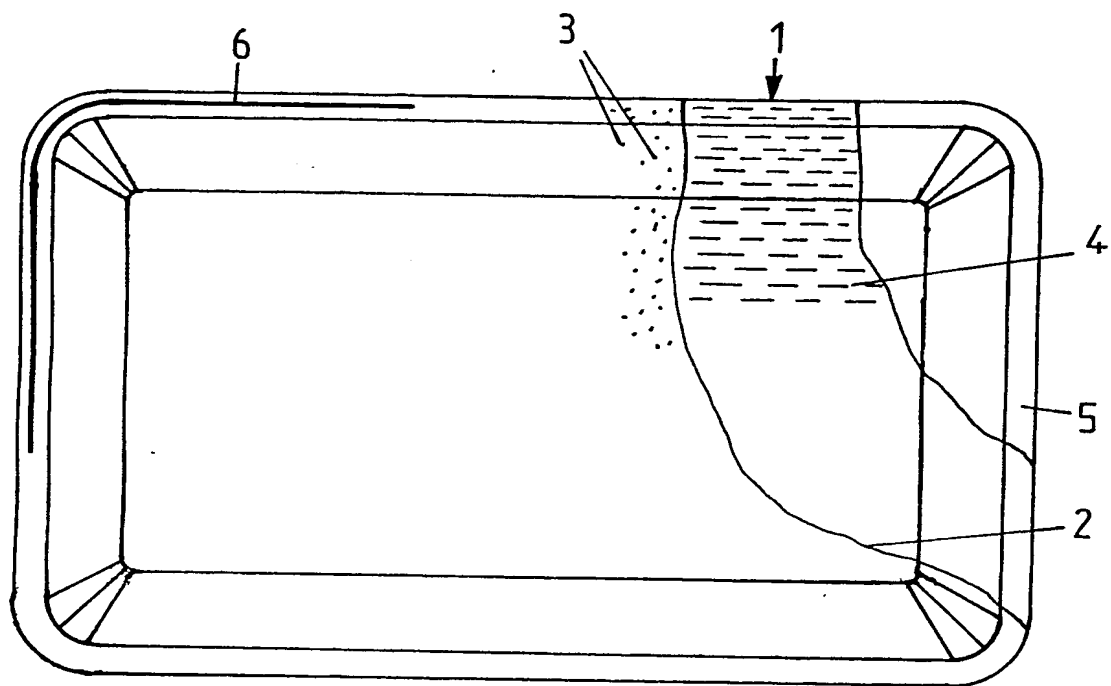


Fig-1

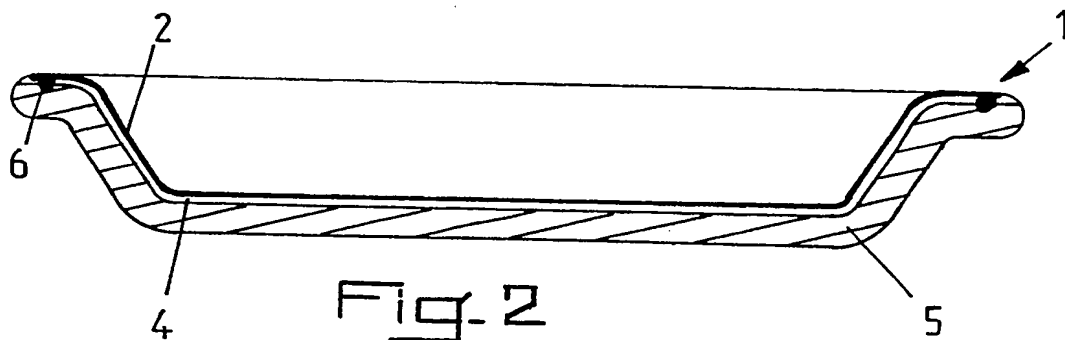


Fig-2

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

FR 8915763
FA 436311

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
A	GB-A-1 168 925 (TAYLOR) * Page 1, lignes 42-62; figures 1,2 * ---	1,2,4
A	DE-U-8 801 585 (VTM-VERFAHRENSTECHNIK) * Page 2, ligne 16 - page 4, ligne 3; page 5, ligne 5 - page 6, ligne 20; figures 1,2 * ---	1-4,7
A	FR-A-2 178 787 (JEPPSSON) * Revendications 1-3; figures 1-5 * ---	1-4,7
A	EP-A-0 182 139 (GRÖNE) * Revendications 1,2,4,5,6,7; figures 1-5 * -----	1,2,4,6
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
		B 65 D B 29 C
Date d'achèvement de la recherche 20-07-1990		Examineur VANTOMME M.A.
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons</p> <p>& : membre de la même famille, document correspondant</p>		

.....rage Blank (uspio)